

MINISTÉRIO DA DEFESA
EXÉRCITO BRASILEIRO
ESCOLA DE SARGENTOS DAS ARMAS
(ESCOLA SARGENTO MAX WOLF FILHO)

ESCOLA DA SARGENTOS DAS ARMAS	EMISSÃO: 15 de janeiro de 2019
QUEPE	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 12/2019

1 OBJETIVO

Esta Norma fixa as condições mínimas exigíveis para a padronização e recebimento do Quepe do Exército Brasileiro - ESA (Escola de Sargento das Armas).

1.1 Aplicação: Os Quepes serão para uso de Oficiais, Praças e Alunos do Exército Brasileiro.

2 NORMAS E/OU DOCUMENTOS APLICÁVEIS

Na aplicação desta Norma é necessário consultar a relação de normas abaixo, que serão utilizadas na confecção e inspeção dos Quepes.

NBR 5426 - Planos de Amostragem e Procedimentos na Inspeção por Atributos.

NBR 12546 - Materiais têxteis — Ligamentos fundamentais de tecidos planos - Terminologia.

NBR 10591 - Materiais Têxteis - Determinação da Gramatura de Tecidos.

NBR 10588 - Tecidos planos — Determinação da densidade de fios.

NBR 10188 - Materiais têxteis — Determinação da solidez de cor à ação do ferro de passar a quente

NBR 10320 - Materiais Têxteis – Determinação das alterações dimensionais em tecidos planos e malhas – Lavagem em máquina doméstica automática

NBR 11912 - Materiais têxteis - Determinação da resistência à tração e alongamento de tecidos planos (tira)

NBR ISO 14224 - Indústrias de petróleo e gás natural — Coleta e intercâmbio de dados de confiabilidade e manutenção para equipamentos.

NBR 9925 - Tecido plano - Determinação do esgarçamento em uma costura-padrão

NBR ISO 105 C06 – Materiais Têxteis — Determinação da solidez da cor à Lavagem – Método Acelerado.

NBR ISO 105 E04 - Têxteis - Ensaios de solidez da cor - Parte E04: Solidez da cor ao suor.

NBR ISO 105 X12 – Têxteis - Ensaios de solidez da cor Parte X 12: Solidez à fricção

NBR NM ISO 3758 - Têxteis – Códigos de cuidados usando símbolos

AATCC 20 - “Fibers in Textiles: Identification”.

Texto-base: ESA Nr 12/2019 – Quepe.

Palavras-chave: Quepe.

Propriedade do Exército Brasileiro

AATCC 20A - "Analysis of Textiles: Quantitative".

AATCC TM 128 – "Wrinkle Recovery of Fabrics: Appearance Method"

AATCC EP 6 – "Evaluation Procedure 6- Instrumental Color Measurement"

ASTM D 2261 - "Standard Test Method for Tearing Strength of Fabrics by the Tongue (Single Rip) Procedure (Constant-Rate-of-Extension Tensile Testing Machine)"

ASTM D 4966 – "Standard Test Method for Abrasion Resistance of Textile Fabrics (Martindale Abrasion Tester Method)".

ISO 5084 – "Textiles - Determination of thickness of textiles and textile products".

ISO 12945-2 - "Textiles – "Determination of fabric propensity to surface fuzzing and to pilling – Parte 1: Pilling box Method".

ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA: Nr 82/2014 - D Abst – Embalagem de Material de Intendência.

Resolução nº2 do COMMETRO de 06 de Maio de 2008 - Regulamento Técnico Mercosul sobre etiquetagem de Produtos Têxteis.

3 CONDIÇÕES GERAIS

3.1 Ensaios destrutivos

A amostragem para ensaios destrutivos deve observar a Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 1.

Tabela 1 - Plano de Amostragem para Ensaios Destrutivos (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO ESPECIAL	
De fabricação	Simples	REGIME Reduzido	NÍVEL S-2

3.2 Inspeção visual e Metrológica

3.2.1 A inspeção visual deve ser efetuada de acordo com Norma **NBR 5426** nas condições constantes da tabela 2.

Tabela 2 - Plano de Amostragem para Inspeção Visual (NQA 2,5%)

LOTE	PLANO DE AMOSTRAGEM	INSPEÇÃO	
De fabricação	Simples	REGIME Normal	NÍVEL I

OBS: Para os valores dimensionais estabelecidos na presente proposta, admite-se as tolerâncias constantes da tabela 3.

Tabela 3 - Tolerâncias de medidas

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
0,1	0,4	± 0,05
0,5	1	± 0,1
1,1	1,5	± 0,2
1,6	2,5	± 0,3

INTERVALOS DE MEDIDAS (em mm)		TOLERÂNCIAS
DE	A	
2,6	5	± 0,5
5,1	7	± 1
7,1	25	± 2
25,1	70	± 3
70,1	150	± 4
150,1	250	± 5
Acima de 250,1		± 6

3.2.2 Controle de qualidade:

3.2.2.1 Condições de fabricação

1- Responsabilidade pela Fabricação

O fabricante é o responsável pela produção do artigo, de acordo com as características estabelecidas na presente Proposta. A presença do fiscal militar ou agente técnico credenciado nas instalações de fabricação não exime o fabricante da responsabilidade pela produção do artigo.

2- Processos de Fabricação

Os processos de fabricação, embora sejam da escolha do fabricante, condicionados pela natureza dos equipamentos disponíveis, devem assegurar ao artigo a conformidade com os requisitos desta Proposta.

3- Garantia da qualidade

O fabricante deve garantir a qualidade do artigo mediante o controle de qualidade das matérias-primas e do produto acabado, em todo o processo de fabricação, segundo um plano de controle sistemático o qual deve ser dado conhecimento ao fiscal militar ou agente técnico credenciado.

3.2.2.2 Fiscalização

1- O Exército se reserva o direito de, sempre que julgar necessário, verificar por meio do fiscal militar ou agente técnico credenciado, se as prescrições da presente Proposta são cumpridas pelo fabricante. Para tal, o fabricante deve garantir, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, livre acesso às dependências pertinentes da fábrica, bem como, apresentar toda a documentação relativa à aceitação da matéria-prima utilizada na fabricação do produto.

2 - Por ocasião da inspeção, o fabricante deve fornecer, ao fiscal militar ou agente técnico credenciado, um certificado onde conste que o produto foi fabricado e controlado de acordo com as prescrições desta Proposta, e que a matéria-prima utilizada na sua fabricação e embalagem foi aceita em obediência às normas específicas.

3 - O fabricante deve colocar à disposição do fiscal militar ou agente técnico o seguinte: os aparelhos de controle, os instrumentos e os auxiliares necessários à inspeção.

3.3 Acondicionamento / Embalagem

3.3.1 De acordo com a Especificação Técnica para Embalagem de Material de Intendência.

4 CONDIÇÕES ESPECÍFICAS

4.1 Matéria – prima

Tabela 4 – Características do tecido principal

Característica	Norma	Especificação		Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	55% Poliéster / 45% Lã		± 3%
Gramatura	NBR 10591	220 g/m²		± 5%
Armação	NBR 12546	Sarja 2X1 diagonal à direita		----
Espessura	ISO 5084	0,48 mm		± 0,05 mm
Densidade	NBR 10588	**Urdume:** 25 fios / cm **Trama:** 24 fios / cm		± 1 fio/cm
Tendência à formação de pilling – Método Martindale	ISO 12945-2	Padrão**:** 4		mínimo
Resistência à abrasão – Método Martindale	ASTM D 4966	Até 50.000 cíclos sem danos estruturais severos		mínimo
Resistência ao Rasgo – Teste tongue	ASTM D 2261	**Urdume:** 71 N **Trama:** 68 N		mínimo
Resistência à Tração	NBR 11912	**Urdume:** 81 daN **Trama:** 76 daN		mínimo
Resistência ao esgarçamento na costura	NBR 9925	**Urdume:** 2 mm **Trama:** 2 mm		máximo
Recuperação ao amarrotamento	AATCC TM 128	**Padrão:** 4		mínimo
Solidez da cor à lavagem -A1M	NBR ISO 105 C06	**Alteração:** 4	**Transferência:** 4-5	mínima
Solidez da cor à luz – 40 h	NBR ISO 105-B02	**Alteração:** 4-5		mínima
Solidez da cor ao suor	NBR ISO 105 E04	**Ácido** Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	**Alcalino** Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	mínima
Solidez da cor a fricção	NBR ISO 105 X12	**Seco** Transferência: 4	**Úmido** Transferência: 4	mínima
Solidez da cor à prensagem	NBR 10188	**Seco** Alteração: 4 Transferência: 4	**Úmido** Alteração: 4 Transferência: 4	mínima
Estabilidade dimensional	NBR 10320 Ciclo normal 30°C secagem em tambor	**Urdume:** ± 2,0 % **Trama:** ± 2,0 %		----
Aplicação: Revestimento do quepe				

Tabela 5 – Características do tecido para cinta

Característica	Norma	Especificação		Tolerância
Composição	AATCC 20 e AATCC 20A	100% Algodão		-----
Gramatura	NBR 10591	270 g/m²		± 5%
Armação	NBR 12546	Sarja 3 x 1 diagonal à esquerda		----
Espessura	ISO 5084	0,51 mm		± 0,05 mm
Densidade	NBR 10588	**Urdume:** 38 fios / cm **Trama:** 18 fios / cm		± 1 fio/cm
Resistência à Tração	NBR 11912	**Urdume:** 85 daN **Trama:** 66 daN		mínimo
Resistência ao esgarçamento na costura	NBR 9925	**Urdume:** 2 mm **Trama:** 2 mm		máximo
Recuperação ao amarrotamento	AATCC TM 128	**Padrão:** 4		mínimo
Solidez da cor à lavagem -A1M	NBR ISO 105 C06	**Alteração:** 4-5	**Transferência:** 4-5	mínima
Solidez da cor à luz – 40 h	NBR ISO 105-B02	**Alteração:** 4-5		mínima
Solidez da cor à prensagem	NBR 10188	**Seco** Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	**Úmido** Alteração: 4-5 Transferência: 4-5	mínima
Estabilidade dimensional	NBR 10320 Ciclo normal 30°C secagem em tambor	**Urdume:** ± 2,0 % **Trama:** ± 2,0 %		----
Aplicação: Cinta vermelha do quepe				

4.2 Cor Padrão

4.2.1. Cor padrão Azul-Ferrete: Tecido para revestimento do Quepe

As cor padrão Azul-Ferrete serão estabelecidas a partir das coordenadas das Tabelas 6 e 7, quando verificadas de acordo com a Norma **AATCC EP 6 -** "Evaluation Procedure 6 - Instrumental Color Measurement".

Tabela 6 - Cor padrão Azul-Ferrete (amostra física)

COR PADRÃO	D65/10º			A/10º			TL84/10º			ΔE $_{CMC21}$ máximo		
	L*	a*	b*	L*	a*	b*	L*	a*	b*	D65/10º	A/10º	TL84/10º
Azul-Ferrete	19,18	0,29	-6,61	18,73	-0,45	-7,10	18,63	-0,04	-7,67	2.0	2.0	2.0

Tabela 7 - Cor padrão Azul-Ferrete – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SCI
	Cor Padrão Azul-Ferrete
360	4,55
370	4,69
380	4,69
390	4,56
400	4,40
410	4,19
420	4,00
430	3,93
440	3,89
450	3,82
460	3,77
470	3,72
480	3,64
490	3,53
500	3,34
510	3,15
520	2,99
530	2,84
540	2,71
550	2,61
560	2,51
570	2,46
580	2,41
590	2,40
600	2,43
610	2,44
620	2,49
630	2,53
640	2,60
650	2,73
660	3,04
670	3,70
680	5,07
690	7,48
700	11,18
710	15,91
720	21,49
730	27,64
740	33,86

4.2.2. Cor padrão Vermelho: Cinta do Quepe

As cor padrão Vermelho serão estabelecidas a partir das coordenadas das Tabelas 8 e 9, quando verificadas de acordo com a Norma **AATCC EP 6-** "Evaluation Procedure 6 - Instrumental Color Measurement".

Tabela 8 - Cor padrão Vermelho (amostra física)

COR PADRÃO	D65/10º			A/10º			TL84/10º			ΔE_{CMC21} máximo		
	L*	a*	b*	L*	a*	b*	L*	a*	b*	D65/10º	A/10º	TL84/10º
Vermelho	37,29	51,09	27,21	45,00	52,35	41,59	40,77	46,73	33,42	2.0	2.0	2.0

Tabela 9 - Cor padrão Vermelho – Valores de Reflectância

Comprimento de Onda (nm)	Reflectância R (%) SCI Cor Padrão Vermelho
360	9,13
370	9,61
380	10,67
390	10,99
400	9,76
410	7,68
420	5,60
430	4,19
440	3,30
450	2,84
460	2,68
470	2,63
480	2,67
490	2,75
500	2,86
510	2,96
520	3,03
530	3,03
540	3,04
550	3,11
560	3,25
570	3,83
580	5,89
590	11,09
600	19,83
610	30,66
620	42,38
630	52,51
640	60,05
650	64,94
660	67,77
670	69,62
680	70,89
690	71,91
700	72,80
710	73,52
720	74,24
730	75,10
740	75,81

4.3 Descrição

- Quepe:

- Base do Quepe:

4.3.1. Quepe em formato simétrico trapezoidal em material com armação semi-rígida encapado com tecido 55% poliéster 45% lã na cor azul-ferrete com forro em tecido 100% poliéster na cor preto e tecido 100% algodão para cinta na cor vermelha (ver figuras de 1 a 10);

4.3.2. O quepe é composto pelas seguintes peças: copa, cinta, jugular, pala, distintivo, viés e botões Cruzeiro do Sul, além dos tecidos externo, de forro e carneira que estão na parte interna do quepe. (ver figuras 1, 6 e 7);

- Copa:

4.3.3. A copa tem formato simétrico trapezoidal, com armação semi-rígida de material plástico com diâmetro variável, de acordo com a medida de comprimento L1 e de largura L2, com altura aproximadamente medindo 10,0 cm. A copa deve ser encapada com tecido azul-ferrete, sendo costurada na base do quepe. Cinta em tecido na cor vermelha medindo 2,0 cm de largura, sendo costurada na base inferior do quepe sobre o tecido de forro, sobre a cinta é colado um viés para acabamento em laminado sintético na cor preto, medindo 1,7 cm de largura, em toda a volta da base inferior do quepe (ver figuras 3, 4, 5);

4.3.4. Sobre a base superior do quepe é colado um viés para acabamento em laminado sintético na cor preto, medindo 1,4 cm de largura, em toda a volta. O mesmo viés é aplicado centralizado nas laterais, sendo dois em cada lado, posicionados paralelamente na parte inferior e na parte superior distando 6,0 cm de abertura entre si. Cobertura da copa em laminado sintético na cor preto (ver figura 3 e 5);

- Jugular:

4.3.5. Jugular confeccionada em Galão poliéster bordado na cor amarelo ouro ficando posicionada sobre a cinta, na parte frontal do quepe. Possui 1,4 cm de largura e comprimento variável L3 para posicionar-se por sobre a cinta, acompanhando o perímetro da copa até fixar-se pelas extremidades por dois botões "Cruzeiro do Sul" com acabamento metalizado dourado medindo 15 mm ± 0,5 de diâmetro. Para permitir esta fixação pelos botões, a jugular possui um furo com 5 mm de diâmetro em cada uma das suas extremidades, sendo que do centro do furo até a borda final do comprimento da jugular deve existir uma distância de 1,0 cm (ver figuras 2, 3 e 10);

4.3.6. No meio e no mesmo sentido do comprimento da jugular, deve ser sobreposto uma tira do mesmo galão medindo 12,8 cm de comprimento, passando por dois passadores também no mesmo galão (ver figuras 2 e 3);

- Cinta:

4.3.7. Cinta horizontal em tecido na cor vermelha possui 4,0 cm de largura no total, sendo que 1,7 cm correspondem ao viés de acabamento aplicado na borda inferior da mesma. A cinta fica localizada a partir da borda inferior da copa, sendo costurada e presa por dois botões laterais que também prendem a jugular (ver figuras 2 e 3);

- Pala:

4.3.8. Pala confeccionada em PVC preto com alto brilho deve ser simétrica e costurada no entorno da copa, formando com ela um ângulo de (125 ± 5)º. Possui largura medinho 5,8 cm localizada ao centro e diminuindo para a parte de trás até a região dos botões que prendem a jugular. O contorno externo da pala forma um arco de comprimento medindo 17,5 cm e possui acabamento com debrum costurado em PVC preto com alto brilho e largura de 0,7 cm (ver figuras 2, 3 e 8);

- Forro:

4.3.9. O forro deve ser de tecido fino colocado em toda a parte interna da copa, cobrindo toda a superfície da mesma. Deve ser composto por um conjunto de 2 partes componentes emendadas entre si de modo a permitir uma perfeita acomodação do volume do quepe, sendo uma peça central circular e 1 peça na sua volta no formato trapezoidal (ver figura 6);

- Carneira:

4.3.10. Carneira em lona sintética com acabamento emborrachado, ficando posicionada junto à base inferior da copa, acompanhando o comprimento da mesma e possuindo uma largura de 5,0 cm. A carneira possui uma tira para ajuste e deve possuir 16 cortes formando 8 passantes em toda a extensão da mesma (para toda a grade de tamanhos), sendo o primeiro posicionado a 5,0 cm da borda (ver figuras 6 e 7);

4.3.11. Tira de ajuste da carneira em couro sintético medindo ± 60,0 cm de comprimento por 1,5 cm de largura, com tiras de fecho de contato macho e fêmea nas pontas medindo 5,0 cm de comprimento (ver figura 7);

- Distintivo da Quaderna da ESA:

4.3.12. O distintivo da Quaderna da ESA estampado em baixo relevo, em latão com acabamento dourado e possuir garra dupla para fixação manual com comprimento adequado em função das espessuras dos materiais do quepe (aproximadamente 20 mm). O acabamento dourado do distintivo deve coincidir com o acabamento dos botões "Cruzeiro do Sul". A copa do quepe deve possuir um perfuro que permita a fixação do distintivo de modo que o mesmo fique centralizado (ver figura 9);

4.3.13. O formato e as dimensões do distintivo devem estar de acordo com a Figura 9;

- Botões Cruzeiro do Sul:

4.3.14. O quepe deve ter dois botões Cruzeiro do Sul, sendo utilizados um de cada lado para prender a jugular e a cinta. Devem ser estampados em baixo relevo, em latão e possuir garra para fixação manual com comprimento adequado em função das espessuras dos materiais do quepe (aproximadamente 20 mm). As garras de fixação dos botões Cruzeiro do Sul ultrapassam ao forro e a faixa que prende a carneira, ficando ocultos pela carneira. O acabamento dourado dos botões Cruzeiro do Sul deve coincidir com o acabamento do distintivo e do tope circular. A copa do quepe, juntamente com a jugular e a cinta devem possuir furos medindo 0,5 cm que permitam a fixação dos botões (ver figuras 3 e 10);

4.3.15. O formato e as dimensões dos botões devem estar de acordo com a Figura 10;

- Etiqueta de identificação:

4.3.16. Etiqueta de identificação e conservação da peça, (figura 11 do item 4.9 Etiquetas de identificação e conservação), inserida internamente no forro da copa, junto da costura de união das costas (ver figura 6);

4.4 Desenho Técnico

- Quepe

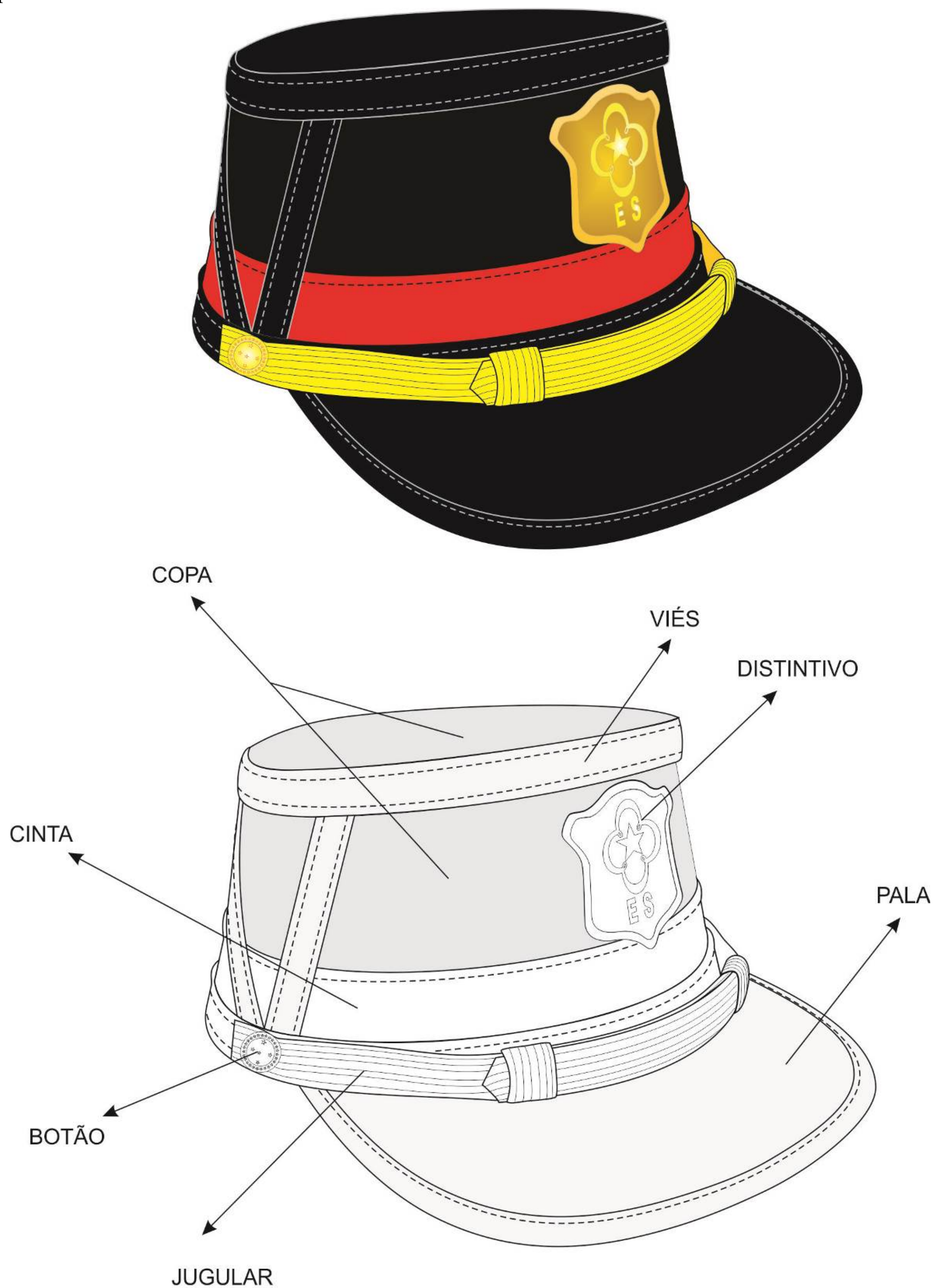


Figura 1 - Vista do Quepe

4.4 Desenho Técnico (continuação)

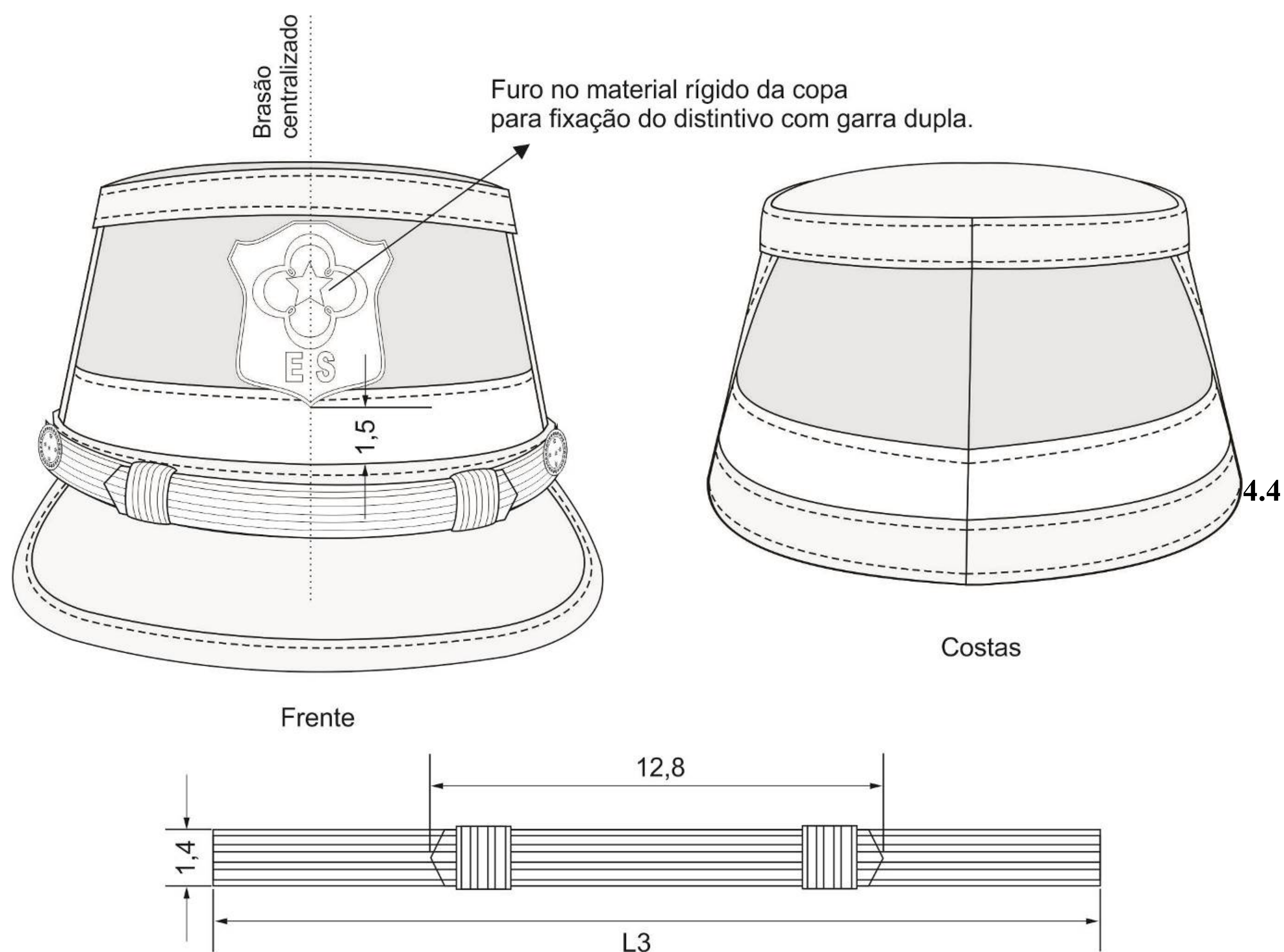


Figura 2: Detalhes da frente e costas do quepe

Desenho Técnico (continuação)

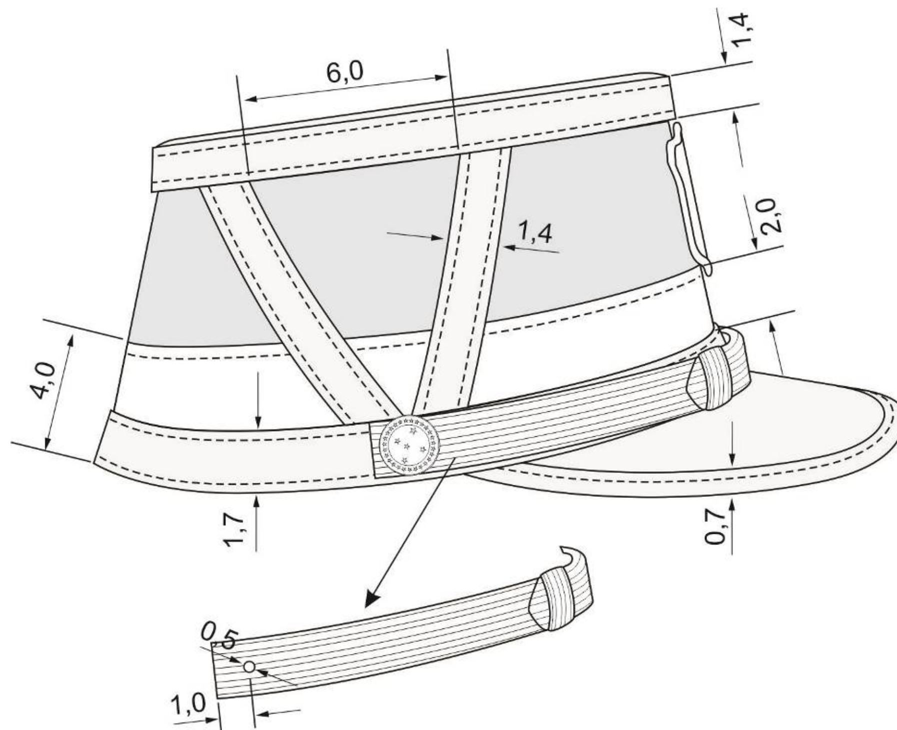


Figura 3: Detalhes da lateral

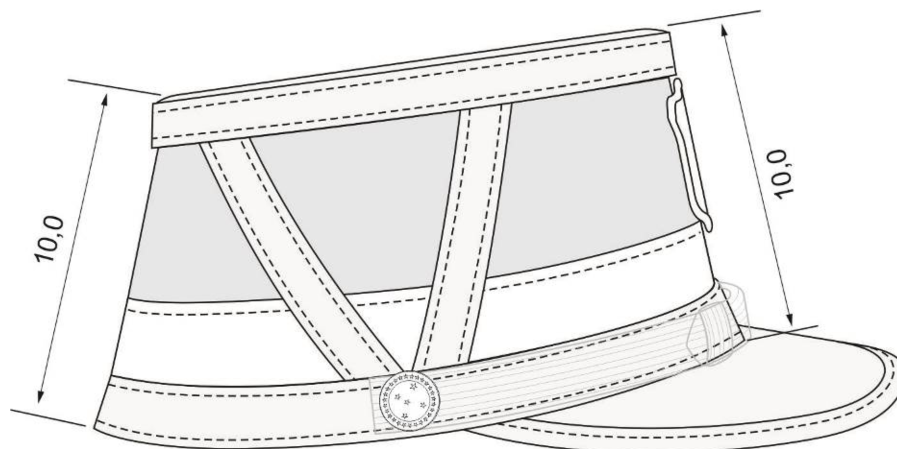


Figura 4: Detalhes das medidas da copa

4.4 Desenho Técnico (continuação)

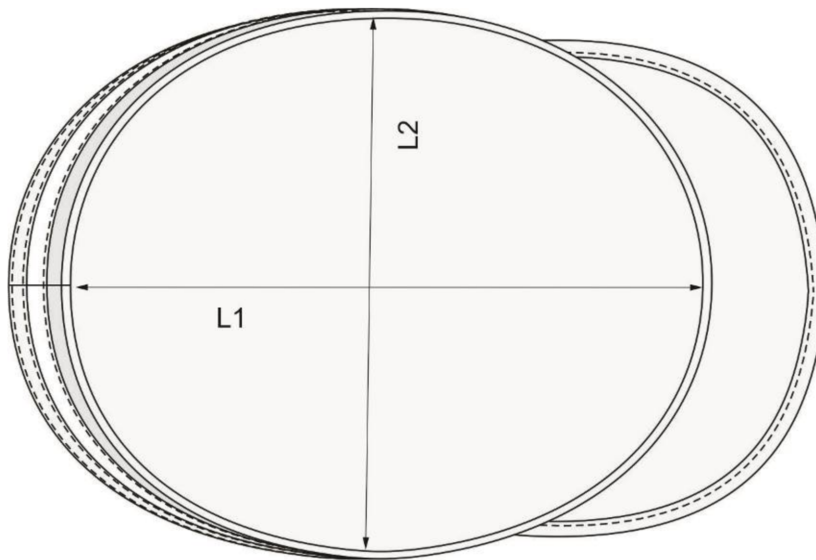


Figura 5: Detalhes do topo da copa

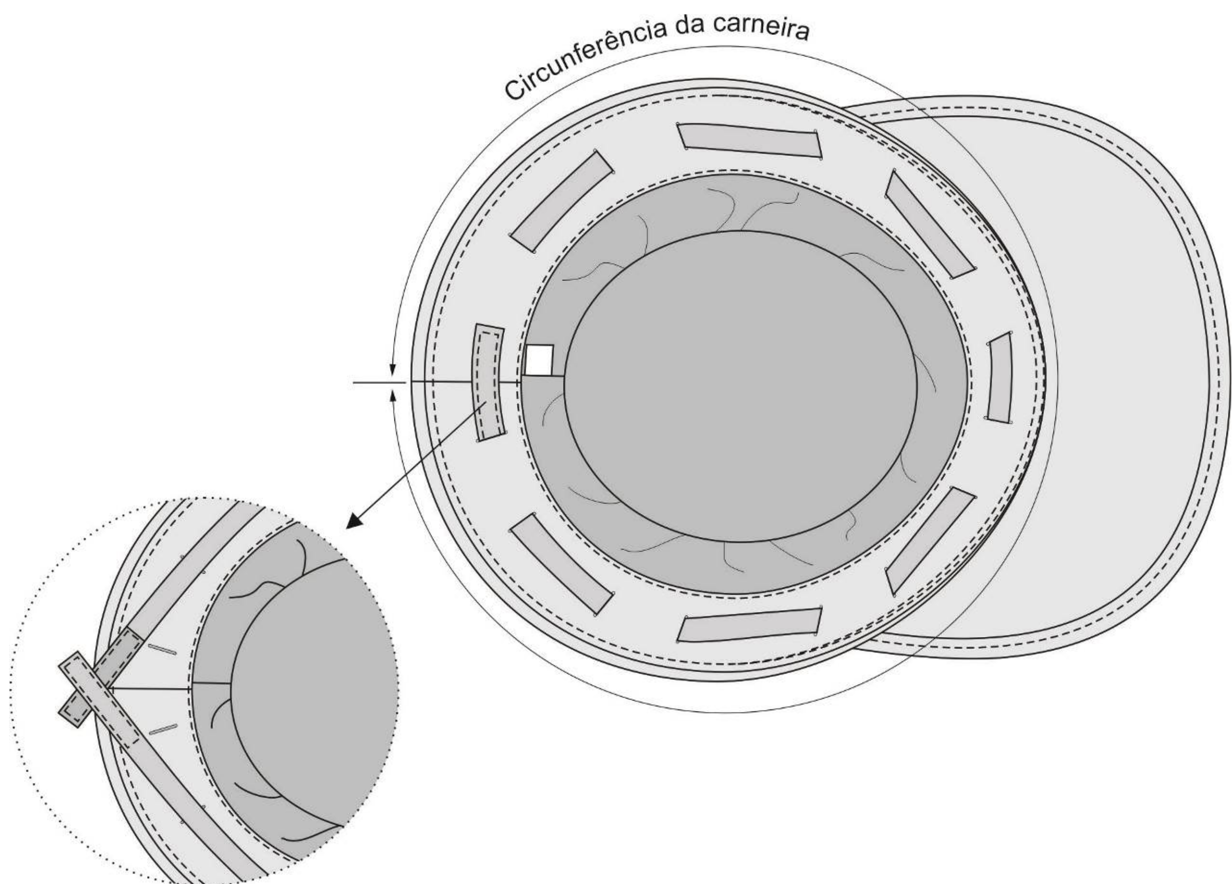


Figura 6: Detalhes da parte interna do quepe

4.4 Desenho Técnico (continuação)



Figura 7: Detalhes da fita da carneira

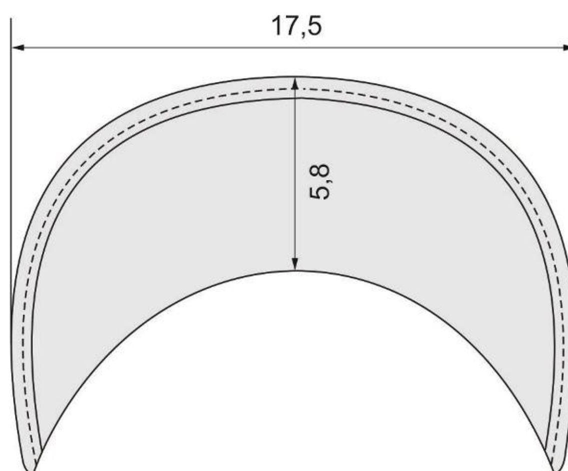


Figura 8: Detalhes da aba

4.4 Desenho Técnico (conclusão)

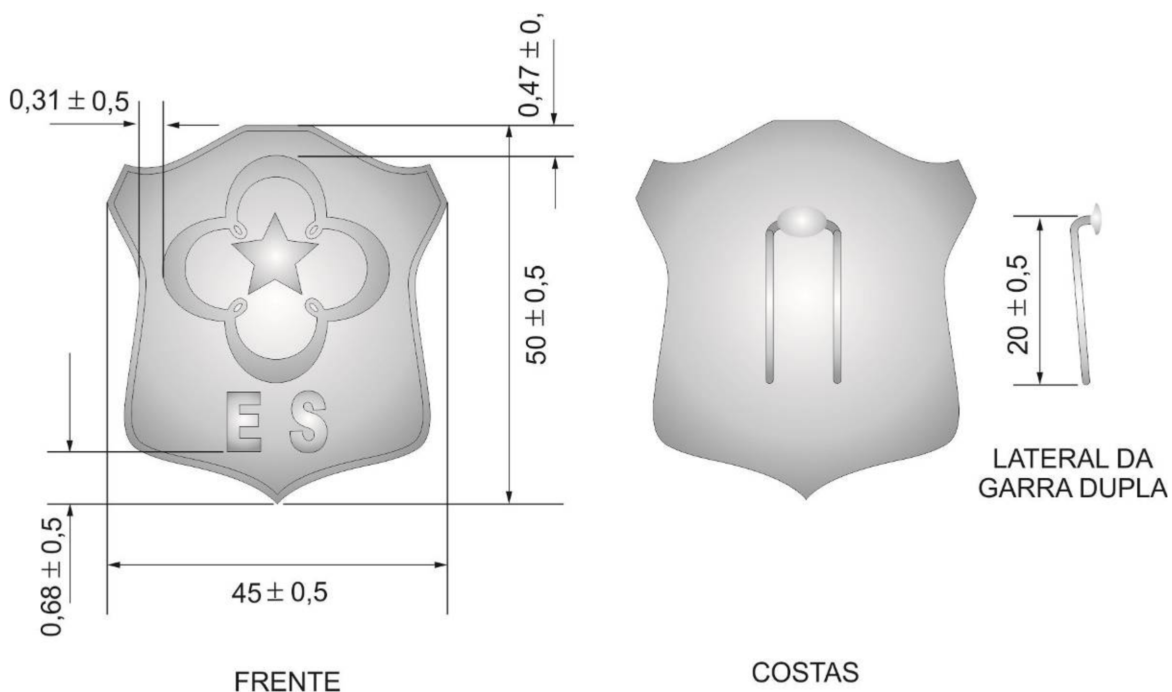


Figura 9: Detalhe do Distintivo da Quaderna da ESA

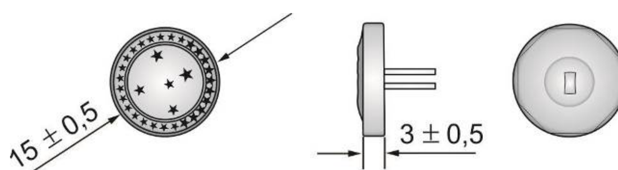


Figura 10: Detalhes dos botões
(medidas em mm)

4.5 Dimensões (Medidas do produto acabado)

Tabela 10 – Medidas Básicas

TABELA	**Tamanhos** (medidas em cm)					
MEDIDAS BÁSICAS	**54**	**56**	**58**	**60**	**62**	**64**
CIRCUNFERÊNCIA DA CARNEIRA	54,0	56,0	58,0	60,0	62,0	64,0

Tabela 11 – Medidas Básicas

TABELA	**Tamanhos** (medidas em cm)					
MEDIDAS BÁSICAS	**54**	**56**	**58**	**60**	**62**	**64**
L1	15,7	16,3	17,0	17,6	18,3	18,9
L2	13,2	13,8	14,5	15,1	15,8	16,4
L3	27,0	28,0	29,0	30,0	31,0	32,0

4.6 Aviamentos

Tabela 12 – Aviamentos, Acessórios e Materiais

<table>
<tr><th>Acessórios e Aviamentos</th><th colspan="3">Especificação</th></tr>
<tr><td rowspan="4">Distintivo metálico</td><td colspan="3">Material:
Estampado em latão com garra dupla para fixação manual. Acabamento dourado com brilho, com proteção de verniz;</td></tr>
<tr><td colspan="3">Verificações das dimensões:
Altura: 50 mm ± 0,5
Largura para distintivo: 45 mm ± 0,5
Espessura material: 0,75 mm
Maior espessura total da peça (na região da estrela): 2,5 mm</td></tr>
<tr><td>Característica</td><td>Norma</td><td>Especificação</td></tr>
<tr><td>Avaliação do grau de proteção obtido por camadas de vernizes – Determinação da resistência a sulfetos</td><td>ABNT NBR ISO 14224</td><td>Classificação: Nível 3 - Boa qualidade
Resultado do ensaio: não deve ocorrer a formação de manchas ou escurecimento superficial nas peças</td></tr>
</table>

<table>
<tr><td rowspan="3">Botão Cruzeiro do Sul</td><td>Material: Latão estampado com garra dupla para fixação manual. Acabamento dourado com brilho com proteção de verniz</td></tr>
<tr><td>Verificações das dimensões: Diâmetro: 15 mm ± 0,5
Maior espessura medida na peça estampada: 6 mm</td></tr>
<tr><td><table><tr><th>Característica</th><th>Norma</th><th>Especificação</th></tr><tr><td>Avaliação do grau de proteção obtido por camadas de vernizes – Determinação da resistência a sulfetos</td><td>ABNT NBR ISO 14224</td><td>Classificação: Nível 3 - Boa qualidade
Resultado do ensaio: não deve ocorrer a formação de manchas ou escurecimento superficial nas peças</td></tr></table></td></tr>
<tr><td>Jugular</td><td>Galão bordado: 100% poliéster, medindo 1,4 cm de largura.
Cor: amarelo ouro.
Aplicação: Frente do quepe.</td></tr>
<tr><td>Cobertura da Copa, detalhes em viés e tira de regulagem da carneira</td><td>Material: laminado sintético a base de PVC
Cor: Preto</td></tr>
<tr><td>Copa</td><td>Material: Plástico a base de PP (Polipropileno)</td></tr>
<tr><td>Pala</td><td>Material pala: Plástico, dublagem de PVC (1,2 mm)
Revestimento da pala: Laminado sintético (0,8 mm) - Cor: Preto</td></tr>
<tr><td>Fecho de contato</td><td>Fecho de contato tipo fêmea e macho: 100% Poliéster, medindo 1,5 cm de largura por 5,0 cm de altura.
Cor: preto.
Aplicação: Tira de regulagem da carneira.</td></tr>
<tr><td>Carneira</td><td>Material: lona sintética com acabamento emborrachado
Cor: preto</td></tr>
<tr><td>Tecido de forro do quepe</td><td><table><tr><th>Característica</th><th>Norma</th><th>Especificação</th><th>Tolerância</th></tr><tr><td>Composição</td><td>AATCC 20 e AATCC 20A</td><td>100% Poliéster</td><td>----</td></tr><tr><td>Gramatura</td><td>NBR 10591</td><td>58 g/m²</td><td>± 5%</td></tr></table></td></tr>
</table>

	Armação	NBR 12546	Tela	----
	Espessura	ISO 5084	0,08 mm	± 0,05 mm
	Cor: Preto			
Linha de costura	**Linha:** 100% poliéster – almada com filamentos contínuos **Cor:** Azul-ferrete e vermelha **Título:** Tex 40 (aproximado)			

4.7 Etiquetas de identificação e conservação do Quepe.

4.7.1. As etiquetas devem cumprir as obrigações descritas no Regulamento Técnico Mercosul sobre Etiquetagem de Produtos Têxteis, determinadas pela Resolução nº 02, do CONMETRO, de 06 de maio de 2008.

4.7.2. A etiqueta contendo instruções para a instruções para a lavagem do Quepe deve ser fixada na no forro junto da costura de união das costas, devendo ser confeccionada de tecido branco com os caracteres tipográficos na cor preta.

4.7.3. A etiqueta com as informações da empresa e dados do Contrato deve conter as seguintes informações:

Nome do item
Razão Social
Nacionalidade da Indústria
CNPJ
Tamanho
Composição
Contrato Nr XX/20XX – OM
Semestre/Ano de Fabricação
NEE
Exército Brasileiro
Venda Proibida

Figura 11 - Vista da etiqueta

4.7.4 A informação do Número de Estoque do Exército (NEE), na etiqueta, deverá obedecer à tabela 13:

Tabela 13 – NEE do Quepe.

PONTUAÇÃO	NEE
54	A cargo da D Abst
56	A cargo da D Abst
58	A cargo da D Abst
60	A cargo da D Abst
62	A cargo da D Abst

PONTUAÇÃO	NEE
64	A cargo da D Abst

ATO DE APROVAÇÃO

Aprovo as atualizações da Especificação Nr 12/2019 – Quepe

Especificação Nr 12/2019 – Quepe	**ATO DE APROVAÇÃO**
Três Corações, 15 de janeiro de 2019. **PAULO ROGÉRIO LIMEIRA DOS SANTOS - Maj** Fiscal Administrativo da ESA	Aprovo a presente Especificação. Três Corações, 15 de janeiro de 2019. **EGLER DAMÁSIO DE ARAÚJO - Cel** Chefe da DA/ESA